

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-199844

⑪ Int. Cl.⁹

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和57年(1982)12月7日

D 04 B 1/24

6557-4L

// D 04 B 7/04

6936-4L

7/30

6936-4L

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 6 頁)

⑮ 横編機による袖部材の編成方法

⑯ 発明者 小畑好幸

和歌山市福島425番地

⑰ 特 願 昭56-84844

⑰ 出 願 人 株式会社島アイデア・センター

⑱ 出 願 昭56(1981)6月1日

和歌山市神前357番地

⑲ 発明者 島正博

⑲ 代理人 弁理士 西村武美

和歌山市今福1丁目3-22

明 細 書

1. 発明の名称

横編機による袖部材の編成方法

2. 特許請求の範囲

1. 横編機により、袖の部分、袖口から編み始め順次増目して該袖の部分成形編成した上、袖の部分に続く肩の部分、順次減目して成形編成する、ラグラン形又はセミラグラン形の袖部材の編成方法であつて、上記肩の部分における成形編成のための減目を、肩の部分の中央の任意数のウェールの両側位に沿つて行うこと、を特徴とする横編機による袖部材の編成方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、横編機によるラグラン形又はセミラグラン形の袖部材の編成方法に関するものである。

横編機により、袖の部分(2) (又は(2)')を袖口(2) a (又は(2) a')から編み始め、順次増目して該袖の部分(2) (又は(2)')を成形編成した上、袖の部分に続く肩の部分(3) (又は(3)')を、順次減目して成形編成すると、第1図に示した如きラグラ

ン形の袖部材(1)、又は第2図に示した如きセミラグラン形の袖部材(1)'が得られることは、すでに知られている。しかしながら、従来方法にしたがつた袖部材の編成方法では、肩の部分(3) (又は(3)')における成形のための減目編成を、1乃至数本べらしの方法によつて行つていた。すなわち減目による成形線(4) (又は(4)')が、肩の部分の編地の線(3) a (又は(3) a')に平行に現われる方法によつて行つていた。

したがつて、このような従来方法にて編成された袖部材(1) (又は(1)')は、これを第3図に示す如く(ラグラン形についてのみ図示) 身頃部材(5)に縫いつけると、ラグラン形及びセミラグラン形の袖部材(1) (又は(1)')の正面視における肩の線(3) b が、直線状に表われていて、そこには、人体の肩の線に合つた膨みが皆無であつた。

もつとも、メリヤス編地は、生地自体が伸縮性をもつているので、肩の線(3) b が上記のように直線状に表われていても、着用上は殆んど支障がないわけではあるが、それは、専ら肩の部分(3)では

(1)

(2)

袖部材(1)の端地が引き伸ばされ、脇の部分で該端地が若干たぐれることによつていたのである。

しかしながら、このような伸びとたぐれの存在は、決して好ましいことではないので、この発明は、このような伸びとたぐれを生ぜしめないよう、初めから肩の部分に立体的な膨みを得られる袖部材の編成方法を提供しようとするものであつて、その要旨とするところは、上記せる如き袖部材の肩の部分における成形編成のための減目を、肩の部分の中央の任意数のウェールの両側位に沿つて行い、成形縫が、肩の部分の中央のウェールに平行に設けられるよう、肩の部分を編成することを提案するものである。

なお、第1～7図において線Wは、ウェールの方向を示した線である。

一実施例を第4図について説明すると、この発明にしたがつた編成方法は、袖部材(1)の袖の部分(2)を、袖口(2)から編み初め、順次増目して該袖の部分(2)を成形編成した上、次に、袖の部分(2)に続く肩の部分(3)を順次減目して成形編成する点に

(3)

肩の部分(3)の編成を、針数を減らして模式的に示した、第8図の編成図を参照して説明すると、今、同図Aのコースが、肩部分(3)の最初のコースであつたとするならば、この発明の編成方法を行うには、先づ、前後何れか一方の針床を1/2ピッチラッキングして、前後の編針1～1'を、同図A'に示す如く、相対した位置に位置せしめるのである。

次に、キャリッジを左行させたBコースにおいて、ニツティングカムによりニツティングすると同時に、後側のトランスファークラムにて前側の編針1～1'にかかっているループを後側の編針1'～1'に目移しする。

しかる後、後側の針床を1ピッチ右方向にラッキングすると同図B'の如くなる。

この状態において、キャリッジを右行させる際、先行側のトランスファークラムにて後側の編針1'～1'にかかっているループを前側の編針1に目移しすると、これらのループは、編針1～1'に目移しされ、編針1において減目され、編針1'において

(5)

では、従来方法と同一であるが、この発明にしたがつた編成方法では、上記肩の部分(3)の減目編成を、例えば肩の部分(3)の中央の1ウェール(6)の両側位に沿つて行い、第4図に示してあるように、一対の成形縫14・14'が、肩の部分(3)の中央のウェール(6)の両側位に沿つて設けられるよう、肩の部分(3)を編成するのである。

このような減目編成は、Vベッド換編機により、各コースを次のように編成することによつて、容易に可能である。

すなわち、換編機の前後の針床の全部の針棒に目移し針を横設して、この換編機によつて編成される平針組織の任意の部分で、前後何れかの方向にでも目移し可能に構成すると共に、キャリッジ上に、シングルのニツティングカムと、このニツティングカムの両側に配して、前後何れかの方向にでも目移しできる一対のトランスファークラムを配してあつたとするならば、このような構成の換編機はすでに公知である。1、この換編機によつて、次のように編成すればよい。

(4)

ブリングされる(第8図のDコースの左半分の如し)。

キャリッジには、なおニツティングカムと後側のトランスファークラムがあるので、このニツティングカムにてこのコースの編針1～1'をニツティング作用せしめ、後側のトランスファークラムにて前側の編針1～1'にかかっているループを後側の編針1'～1'に目移しすると、このDコースの右半分では、第8図Dの右半分の如くなる。

次に、後側の針床を1ピッチ左方向にラッキングすると、第8図C'の如くなる。

この状態において、キャリッジを左行させる際、先行側のトランスファークラムにて後側の編針1'～1'にかかっているループを前側の編針1に目移しすると、これらのループは、編針1～1'に目移しされ、編針1において減目され、編針1'においてブリングされる(第8図のDコースの右半分の如し)。

キャリッジには、なおニツティングカムと後側のトランスファークラムがあるので、このニツテ

(6)

イングカムにてこのコースの縫針 $b \sim r$ をニツティング作用せしめ、後行側のトランスファーカムにて前側の縫針 $b \sim i$ にかかっているループを後側の縫針 $b \sim i$ に目移しすると、このDコースの左半分では、第8の図Dの如くなる。

以下同様の方法にしたがつた減目編成を、任意コース毎に行えば、第4図に示したようなラグラン形の袖部材1を成形編成することができ、この場合には、縫針 j によつて形成されたループよりなるウエール(6)の両側位に沿つて、成形線 $04 \cdot 04$ が形成される。

上記実施例においては、成形編成のための減目を、肩の部分(3)の中央の1ウエール(6)の両側位に沿つて行い、成形線 $04 \cdot 04$ が、上記ウエール(6)の両側位に平行に張られるよう、肩の部分を成形編成せる例を示したが、この発明の方法にしたがつた編成方法は、上記における一對の成形線 $04 \cdot 04$ 間のウエール数は、これを上記実施例に限定されるものでなく、これを任意数のウエール数とすることが出来るものである。すなわち、第5図に示

(7)

された袖部材(1) (又は(1)')は、縫目を無理に引き伸ばすことなく、人体の肩にフィットするラグラン袖又はセミラグラン袖となしうるものであり、肩の部分(3) (又は(3)')では、前記成形線 04 (又は $04'$)よりも外側のコースが、肩の部分の外形線 $31a$ (又は $31'a$)すなわち身頃部材(5)と袖部材(1) (又は(1)')の縫合線に直交した状態となつているので、編地のコース方向に沿つて、身頃部材(5) (又は(5)')と袖部材(1) (又は(1)')の双方に、同様の横縞柄を施した場合、双方の縞柄が、比較的なだらかに連絡されることになる、といった利点も得られるものである。

4. 図面の簡単な説明

第1・2図は、夫々従来方法に従つて編成されたラグラン形の袖部材とセミラグラン形の袖部材の平面図、第3図は第1図の袖部材を身頃部材に縫いつけた状態の正面図、第4・5図は夫々本発明の方法に従つて編成されたラグラン形の袖部材とセミラグラン形の袖部材の平面図、第6・7図は、第4・5図の袖部材を身頃に縫いつけた状態の正

(9)

す如く、この肩の部分(3)の中央のウエール(6)の数を多数とし、これらのウエール(6)'・(6)''の両側位に沿つて、成形編成のための減目を行い、一對の成形線 $04'$ ・ $04''$ 間に成る間隔 α を与えた場合には、減目し終つた以後のコースを、上記成形線 $04'$ ・ $04''$ 間の縫巾 α で任意長さ更に編成すると、第5図に示したようなセミラグラン形の袖部材(1)'に成形編成できるものである。

この発明にしたがつて編成すると、成形線 04 (又は $04'$)が、第4図 (又は第5図)に示す如く、肩の部分(3)の中央の任意数のウエール(6) (又は(6)')の両側位に張られるので、このように編成された袖部材(1) (又は(1)')は、これを身頃部材(5)に縫いつけると、必然的に、第6図 (又は第7図)に示す如く、袖部材(1) (又は(1)')の正面視における肩の線 $31b$ (又は $31'b$)が、膨みをもつた形に張られ、減目するコースと減目数を適当に選択すると、肩の線 $31b$ (又は $31'b$)をして、曲面状に膨ませることが出来るものである。

したがつて、この発明の方法によつて成形編成

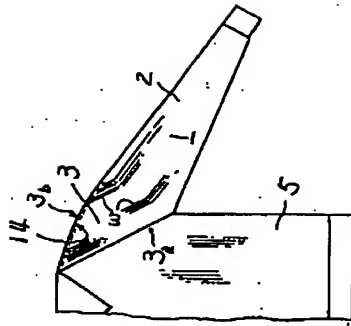
(8)

面図、第8図は、本発明の方法にしたがつた減目編成方法の編成図である。

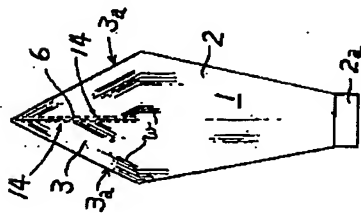
(1)・(1)'…袖部材、(2)・(2)'…袖の部分、(3)・(3)'…肩の部分、(6)・(6)'…肩の部分の中央のウエール、 $04 \cdot 04'$ …減目編成による成形線。

特許出願人 株式会社島アイデア・センター
代理人 (6370) 弁理士 西村 武 英

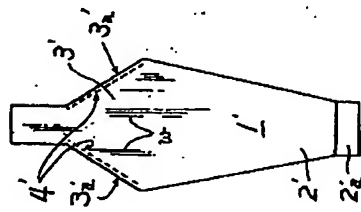
第6図



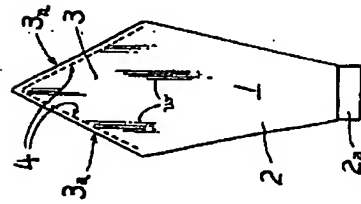
第4図



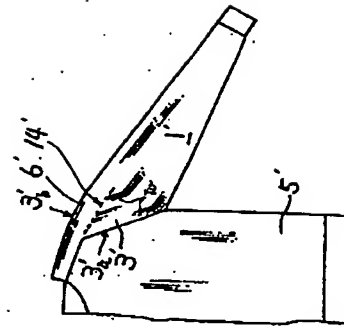
第2図



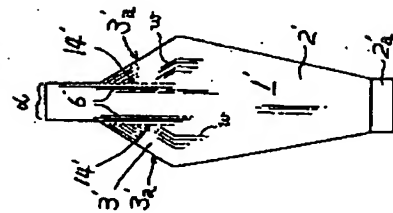
第1図



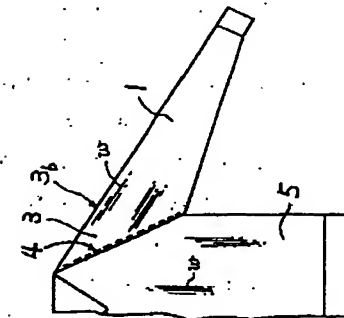
第7図



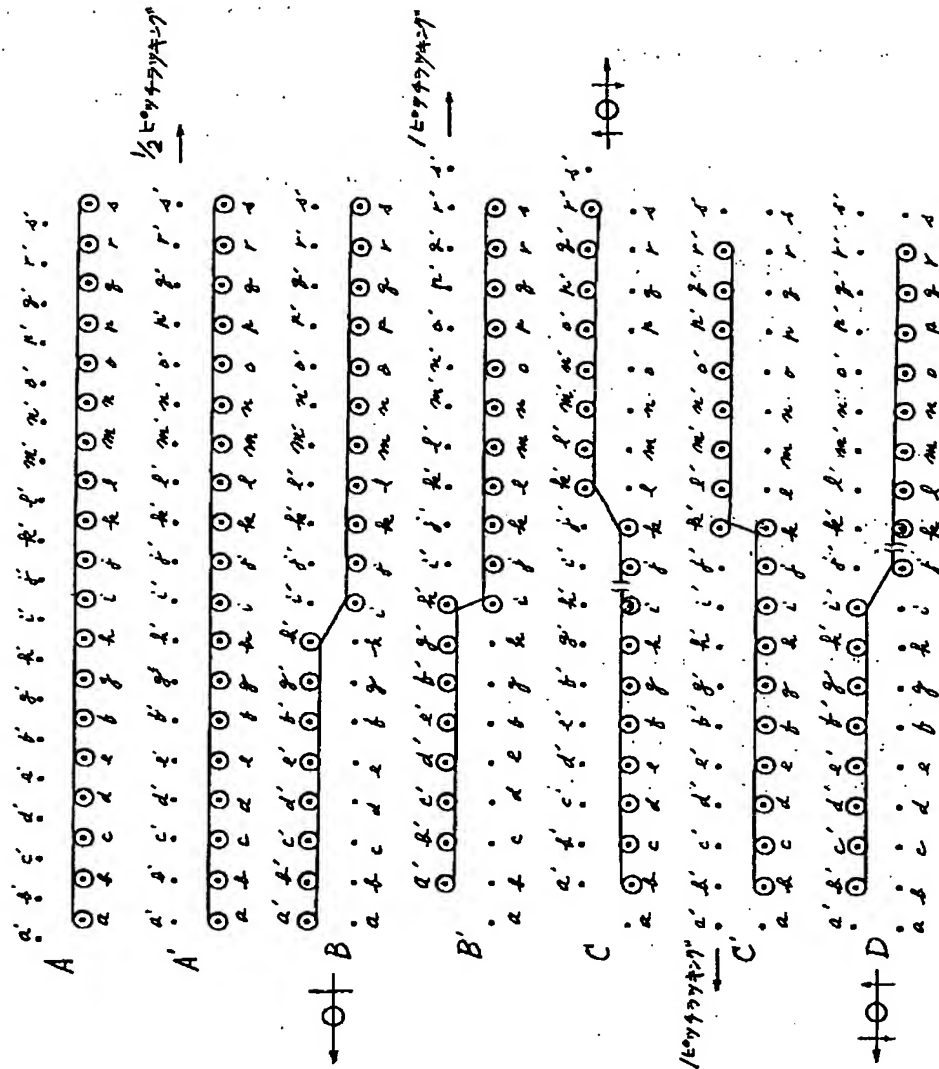
第5図



第3図



第8図



手続補正書(自発)

昭和57年3月4日

特許庁長官 島田 春樹 殿

1. 事件の表示

昭和56年特許 第54544号

2. 発明の名称 横編機による袖部材の編成方法

3. 補正をする者

事件との関係

住所 和歌山市神前357番地
氏名(名称) 株式会社 島アイデア・センター

代表者 島 正 博

4. 代理人

T 543

住所 大阪市天王寺区生玉町11番29-209号
(4370) 弁理士 西村 武・美
氏名 電話 大阪 (06) 771-2498

5. 補正命令の日付

6. 補正により増加する発明の数

7. 補正の対象

明細書の特許請求の範囲及び
発明の詳細な説明の欄

8. 補正の内容

(1) 特許請求の範囲を別紙の通り補正する。

(2) 明細書第3頁第10～12行目の「中央の任意
数の～を編成する」の記載を、「編地の巾方向
にかける中央部において行う」と補正する。

別紙

2 特許請求の範囲

1. 横編機により、袖の部分、袖口から編み
始め順次増目して該袖の部分成形編成した上、
袖の部分に続く肩の部分、順次減目して成形編
成する、ラグラン形又はセミラグラン形の袖部材
の編成方法であって、上記肩の部分にかける成形
編成のための減目を、肩の部分の編地の巾方向に
かける中央部において行うこと、を特徴とする横
編機による袖部材の編成方法。